

WWW.UNIL.COM

LUBRIFIANTS POUR COMPRESSEURS ET POMPES À VIDE



LIQUID TECHNOLOGY

SOMMAIRE

1 Lubrifiants minéraux p.04

2 Lubrifiants synthétiques p.07

3 Lubrifiants pour une utilisation dans l'industrie alimentaire p.09

4 Triple garantie de qualité p.10

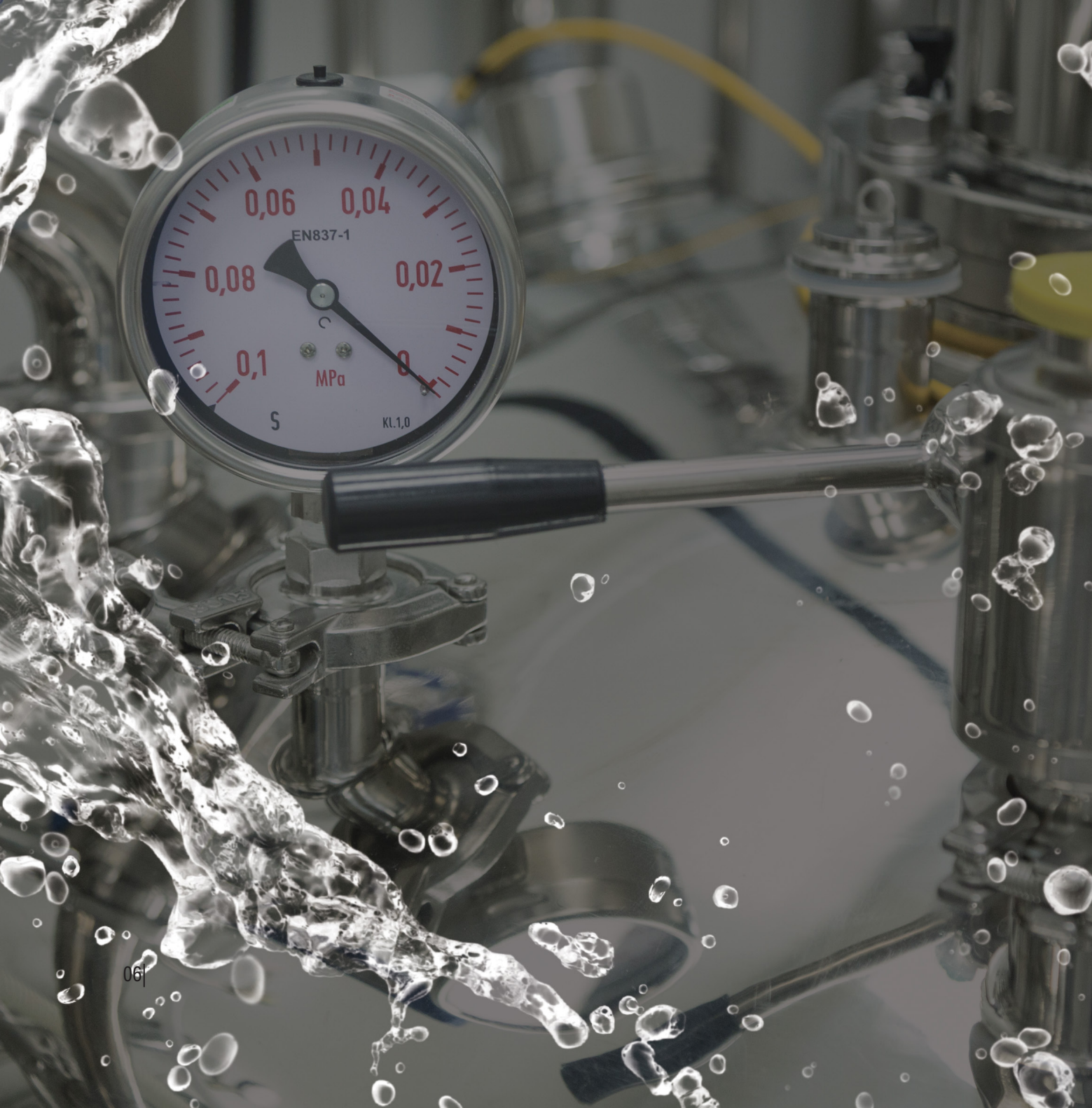
LUBRIFIANTS POUR COMPRESSEURS

	Compresseur à pistons	Compresseur à vis	Compresseur à palettes	Pompe à vide
Minéral				
Compressor P	X			
Compressor VRD		X	X	
Synthétique				
Compressor VSP		X	X	
Compressor E	X	X		X
Compressor VRH		X	X	
Super Vacuüm SL				X
Industrie alimentaire				
ESCA Compressor P	X	X	X	X

1 LUBRIFIANTS MINÉRAUX POUR COMPRESSEURS ET POMPES À VIDE

Produit et applications	Spécifications	Normes	Viscosités	Huile de base
<p>Compressor P Cette huile sans cendres est spécialement formulée pour la lubrification des compresseurs à pistons pour l'air comprimé.</p> <p>Les additifs uniques contenus dans ce fluide assurent une protection extrêmement fiable de la machine.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Empêche la formation de calamine sur le ou les piston(s), les soupapes et dans les conduites d'air comprimé • Bonne résistance à l'oxydation, à la corrosion et à l'usure • Point d'éclair élevé 	DIN 51506 VBL/VCL/ VDL	68 - 100 - 150	Minéral
<p>Compressor VRD Cette huile aux propriétés dispersantes a été spécialement conçue pour la lubrification des compresseurs à vis et à palettes.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Empêche l'agglutinement des particules solides et des produits d'oxydation • Bon pouvoir désémulsifiant • Intervalles de vidange allant jusqu'à 3 000 heures de fonctionnement • Non moussant 	DIN 51506 VDL ISO 6743 DAG/DAH	46	Minéral





2 LUBRIFIANTS SYNTHÉTIQUES POUR COMPRESSEURS

Produit et applications	Spécifications	Normes	Viscosités	Huile de base
<p>Compressor VSP Cette huile pour compresseurs a été développée pour la lubrification des compresseurs à vis et à palettes, même dans les conditions les plus difficiles.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Faible consommation d'huile grâce à la volatilité limitée Empêche la formation de calamine Bonne résistance à l'oxydation, à la corrosion et à l'usure Excellente stabilité thermique Intervalles de vidange prolongés, allant jusqu'à 6 000 heures de fonctionnement, grâce à la qualité supérieure de l'huile 	ISO 6743 DAJ	46 - 68	PAO synthétiques
<p>Compressor E Il s'agit d'un lubrifiant pour compresseurs à base d'ester haute performance. Ce fluide a été développé à partir de la toute dernière technologie d'additifs disponible, ce qui lui permet de surpasser toutes les exigences des OEM applicables aux compresseurs à vis, compresseurs à palettes et pompes à vide.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Excellente stabilité à l'oxydation Résistance thermique exceptionnelle Bon pouvoir désémulsifiant et bonne libération d'air Bonnes propriétés de mouillage des métaux Intervalles de vidange prolongés 	DIN 51506:2017-08 VDL ISO-L-DAB / DVC (conformément à ISO/DIS 6743-3)	100	Ester synthétique

3 LUBRIFIANTS POUR COMPRESSEURS DANS L'INDUSTRIE ALIMENTAIRE

Produit et applications	Spécifications	Normes	Viscosités	Huile de base
<p>Compressor VRH Lubrifiant conçu pour les compresseurs d'air, les compresseurs à vis et les compresseurs à palettes.</p> <p>Compressor VRH assure des performances maximales et durables pour vos compresseurs, des temps d'arrêt limités au strict minimum et des coûts de cycle de vie sensiblement moindres.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Stabilité thermique très élevée Empêche la contamination des soupapes d'échappement à haute température Longévité accrue des composants Excellente résistance à l'oxydation Intervalles de vidange prolongés 	DIN 51506 VBL/VCL/ VDL 46	46	Semi-synthétique
<p>Super Vacuüm SL Super Vacuüm SL est un lubrifiant spécialement conçu pour les pompes à vide. Grâce aux additifs spécifiques, le fonctionnement sans faille de nombreuses pompes est assuré, même dans les conditions les plus difficiles.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Stabilité extrême, même à des températures élevées Viscosité adaptée, pour une répartition rapide et uniforme de l'huile et une bonne étanchéité des parois des palettes, rotors et cylindres Très bonne capacité de désémulsion Bonne stabilité à l'oxydation, pour une longue durée de vie de l'huile Film lubrifiant suffisamment résistant, pour réduire à un minimum les frottements et l'usure 	/	100	Synthétique

Produit et applications	Spécifications	Normes	Viscosités	Huile de base
<p>ESCA Compressor P Ce lubrifiant est idéal pour les compresseurs à vis et à palettes alimentés en huile dans les industries pharmaceutique et alimentaire.</p> <p>Les huiles ESCA COMPRESSOR P répondent aux exigences de la réglementation FDA 21 CFR 178.3570 et sont homologuées H1 pour les procédés où un contact accidentel peut se produire avec des aliments.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Propriétés anti-rouille et anti-oxydation renforcées Excellentes propriétés anti-usure et de pression extrême Bonne désémulsion N'affecte pas les joints Consommation d'énergie réduite Pas de dépôt / formation de laque 	NSF H1 CASHER HALAL	32 - 46 - 68 - 100	PAO synthétiques

4 TRIPLE GARANTIE DE QUALITÉ

Unil Lubricants collabore exclusivement avec un laboratoire étendu et très performant. Sur le plan commercial, ce laboratoire est également actif dans le domaine de la maintenance conditionnelle. De ce fait, un entretien proactif nous permet également de proposer des solutions capables de prolonger de manière drastique la durée de vie de votre machine.

Divers contrôles de qualité

Tous les lubrifiants Unil Lubricants sont soumis à divers contrôles de qualité approfondis, avant, pendant et après la production. À la réception des huiles de base et autres matières premières, le responsable de production prélève un échantillon des produits livrés. Les matières premières sont acceptées et utilisées en production uniquement si elles répondent à toutes les spécifications imposées.

Une fois le processus de production terminé, un nouvel échantillon est prélevé dans la cuve de production. Cet échantillon est soumis au même nombre de tests que le premier. Les aspects contrôlés sont la viscosité à 40 °C et à 100 °C, la couleur et l'indice de viscosité, mais aussi la teneur en eau, en phosphore, en zinc, en magnésium, en calcium et en soufre. Par ailleurs, les produits développés pour des applications spécifiques peuvent être soumis à des tests complémentaires critiques.

Une fois le produit conditionné dans de plus petits formats comme les GRV et les fûts, un troisième échantillon est prélevé. Cet échantillon est à nouveau soumis aux mêmes tests, afin de garantir une qualité intacte depuis la matière première jusqu'au produit fini.

Service complémentaire

Les clients d'Unil Lubricants peuvent également faire appel à l'expertise des services de laboratoire. En demandant régulièrement des analyses, vous effectuez une maintenance proactive. La maintenance proactive est une méthode qui s'attaque aux causes de l'usure et des défauts des machines. Cette stratégie permet de réaliser des économies considérables sur l'entretien des machines. En effet, il est alors possible d'intervenir avant qu'un symptôme ou défaut ne soit visible sur une machine. Ainsi, nous pouvons prolonger jusqu'à 20 % la durée de vie de machines mécaniques.

Ce faisant, vous êtes non seulement certain d'obtenir le meilleur produit pour votre machine, mais aussi de pouvoir continuer à utiliser tranquillement votre machine grâce aux meilleurs soins.

Pour en savoir plus sur les activités de notre laboratoire et sur ses analyses, n'hésitez pas à prendre contact avec votre représentant.





Bergensesteenweg 713 | BE-1600 Sint-Pieters-Leeuw
Tél. +32 (0)2 365 02 00 | Fax. +32 (0)2 360 01 12
info@unil.com | www.unil.com | @UnilLubricants

